

(上接 B20 版)

■ 链接

从心脏开始

2006年,华晨汽车宣布国内首款自主品牌涡轮增压发动机正式投产。当时华晨投产的1.8T系列发动机项目一期投资11.3亿元,2010年计划产能10万辆,由其联手世界三大权威内燃机研发机构之一——德国FEV发动机公司历时三年打造而成。该发动机采用全铝高性能紧凑型结构,满足欧IV排放标准。当时,占车价值近三分之一、被称为汽车“心脏”的发动机几乎是被“洋品牌”垄断。据估计,2005年,仅日本三菱一家公司的几款发动机就装备了一半以上的自主品牌汽车。华晨汽车也全部采用三菱发动机。

2011年2月,采用起停技术、节油效果可达8%-12%的中华骏捷FSV出租车已经完全实现产业化,订单累计超过1000辆,预计在2013年左右,华晨的其他新能源车产品也将全面投入市场。



■ 亮点突破

H530:强悍的品质

作为华晨“高品质技术联盟”全新打造的高品质车型,中华H530在设计阶段便以塑造中级车品质新境界为目标。华晨汽车相关负责人透露,中华H530车门防撞梁采用瑞典SSAB公司的高强度钢板,强度极限高达1000兆帕;B柱、机舱下横梁、前保险杠横梁等关键位置采用先进的热成型技术,强度极限更是高达1300兆帕,每平方米可承

受10吨的重压冲击。首先在整车结构上,中华H530就为驾驶安全竖立起第一道防线。

在直接关系品质的零部件方面,中华H530为中级车树立了值得借鉴的品质塑造模式。据介绍,中华H530有10余家全球知名零部件供应商为其提供近20类主要零部件。一键启动装置由马夸特开关提供,管路出自邦迪汽车系统,前灯

和尾灯则由上海小糸车灯有限公司供应。除此之外,电动转向系统、油门踏板总成、方向盘和车身玻璃等也均由知名供应商提供。中华H530采用的这些供应商也是宝马、奥迪、大众、福特、通用等企业的长期合作伙伴。

在中华H530的生产设备、核心技术和生产流程方面,华晨汽车深化“高品质技术联盟”。据了解,华晨

汽车为中华H530生产线引入了德国KUKA公司的工业机器人、美国FORI公司的RGV合装车、德国DURR公司的检测及加注设备等世界先进技术设备。同时,华晨汽车重金打造出一支以华晨中华总经理彼得·阿茨勒为首的顶级品质管理团队。阿茨勒曾任职宝马集团高管职务29年,操盘中华技术生产和品质管理后,引进了宝马成功

的EFQM卓越管理模式,以宝马的质量标准和流程通过中华H530来打造华晨汽车品质的新高度。

目前,中华H530采用技术成熟稳定的航天三菱4A系列1.6L发动机的手动舒适型、手动豪华型、自动舒适型、自动豪华型四种配置的车型已经上市,未来其还将搭载代表华晨最新技术的1.5T发动机。

(下转 B22 版)

责编 魏希宁 图编 李冬 美编 叶绿 责校 何燕

前瞻蓝色科技, 执掌领袖雄心

梅赛德斯-奔驰S级BlueEFFICIENCY轿车, 搭载全新BlueDIRECT引擎

蓝色科技, 绝非勾勒纸上的概念蓝图, 它代表着梅赛德斯-奔驰低碳环保的社会使命, 代表着实现人类未来移动交通的伟大时刻。正如梅赛德斯-奔驰S级轿车, 始终以前瞻创举, 推动可持续发展交通的实践与成就。全新搭载的BlueDIRECT引擎, 通过电控燃油直喷系统, 令每一滴燃油尽其能, 化为澎湃动力。在达成性能与环保的绝妙平衡同时, 驾乘舒适性亦更胜一筹, 为行业确立环保动能的典范, 引领世界开启蓝色纪元。

更多详情, 敬请莅临梅赛德斯-奔驰当地授权经销商。
www.mercedes-benz.com.cn

